

## Garant

### GARANT Master Steel Freză de finisare din carbură monobloc HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 14mm



#### Date comandă

Numărul de comandă	204016 14
GTIN	4045197886811
Clasa articolului	11X

#### Descriere

##### Execuție:

Pentru **operații de finisare**.

Geometrie specială pentru eliminarea optimă a așchiilor.

**Stabilitate proprie și silențiozitate** ridicată datorită danturii divizate inegal.

Pentru frezarea de finisare pe contur.

Tăiere deosebit de lungă pentru o finisare eficientă.

Se recomandă pentru prelucrarea titanului și a aliajelor titanului.

##### Notă:

$$a_{e\max} = 0,05 \times D$$

Ascuțire posibilă începând de la  $\varnothing D_c = 6$  mm.

#### Descriere tehnică

Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel $< 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,098 mm
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HA
Ø tăişului $D_c$	14 mm
Lungimea tăişului $L_c$	56 mm
Lungimea totală $L$	108 mm
Lăţimea teşiturii la 45°	0,14 mm
Număr de dinţi $Z$	7
Ø cozii $D_s$	14 mm
Toleranță Ø nominal	f8

Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Direcția de așchiere	orizontal
Unghiul elicei	45 grad
Unghi teșitură	45 grad
Serie	Master Steel
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbura
Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Împărțirea tăișului	inegal
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,05×D la frezare laterală
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	HPC
Inel colorat	verde
Tip produs	Freză

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	240 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	220 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	200 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	180 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	100 m/min	S
GG(G)	recomandat	200 m/min	K
Umiditate maximă	indicat în anumite condiții		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		

Uscat	indicat în anumite condiții
Aer	recomandat